

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局



(43) 国際公開日
2005 年 1 月 27 日 (27.01.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/007376 A1

(51) 国際特許分類: B29C 35/02, 33/02 //
B29K 105:24, B29L 30:00

(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/010378

(22) 国際出願日: 2004 年 7 月 14 日 (14.07.2004)

(25) 国際出願の言語: 日本語

(26) 国際公開の言語: 日本語

(30) 優先権データ:
特願2003-199328 2003 年 7 月 18 日 (18.07.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 株式会社ブリヂストン (BRIDGESTONE CORPORATION) [JP/JP]; 〒1048340 東京都中央区京橋一丁目 10 番 1 号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 松本 由夫 (MATSUMOTO, Yoshio) [JP/JP]; 〒8330001 福岡県筑後市

大字一条 1 2 7 0 - 8 Fukuoka (JP). 保坂 健一郎 (HOSAKA, Kenichirou) [JP/JP]; 〒8490101 佐賀県三養基郡中原町原古賀 6 6 3 4 - 3 1 Saga (JP).

(74) 代理人: 根本 恵司, 外 (NEMOTO, Keiji et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門 2 丁目 9 番 9 号 虎ノ門倉並ビル 4 F 英伸国際特許事務所 Tokyo (JP).

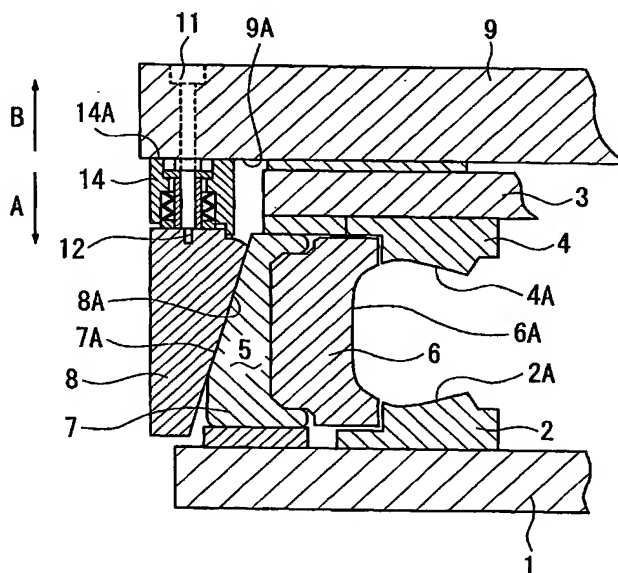
(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY,

[続葉有]

(54) Title: SPLIT TYPE VULCANIZING MOLD

(54) 発明の名称: 分割型加硫モールド



(57) Abstract: Proper clamping force for molds can be obtained without shim adjustment. Inserted in a plurality of cylindrical holes (15) formed on the circumference of a spacer ring (14) are a lower washer (16), a Belleville spring (17), and an upper washer (18). The spacer ring (14) is tightened by a bolt (12) which pressurizes an outer ring (8), and the latter always smoothly moves with no axial backlash. The Belleville spring (17) is selected such that when it is loaded to deflect by about half the deflection produced by its maximum load, it exerts proper tightening force, so that it tightens a sector mold (6) with the proper tightening force by accommodating variations in size during mold making, irrespective of whether the variations are positive or negative.

[続葉有]

WO 2005/007376 A1



KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

— 国際調査報告書

(57) 要約:

シム調節をしなくてもモールドの適切な締め付け力を得る。

スペーサリング (14) の円周上に複数個形成された円筒穴 (15) 内には、下座金 (16)、皿ばね (17)、上座金 (18) が挿入されている。スペーサリング (14) は、アウターリング (8) に対して予圧を与えるボルト (12) により締め付けられ、アウターリング (8) は常に軸方向にバックラッシュのない状態で、円滑に移動する。皿ばね (17) の最大荷重時のたわみ量の略半分のたわみ量の時に、適切な締め付け力になる荷重の皿ばねを選定し、モールドの制作時の寸法のバラツキがプラス方向でもマイナス方向でもその寸法のバラツキを吸収して、適切な締め付け力でセクターモールド (6) を締め付ける。